Nr. 5. Listopad 1908. Rok I.

PRZEGLĄD STOLARSKI

Ilustrowany fachowy miesięcznik, poświęcony stolarstwu meblowemu i budowlanemu oraz pokrewnym gałęziom przemysłu drzewnego.

REDAKCYA I ADMINISTRACYA: KRAKÓW—DĘBNIKI, Rynek. — Telefon Nr. 114.

PRZEDPŁATA WYNOSI:

W AUSTRYI:		W NIEMCZECH:		W ROSYI:	
rocznie . . .	8 K — h	rocznie . .	8 mk. — f.	rocznie .	4 rb. — kop.
półrocznie . .	4 K 50 h	półrocznie .	4 mk. 50 f.	półrocznie	2 rb. 50 kop.
kwartalnie .	2 K 50 h	kwartalnie .	2 mk. 50 f.	kwartalnie	1 rb. 50 kop.
numer pojed.	— K 90 h	numer pojed.	— mk. 90 f.	numer poj.	— rb. 50 kop.

wraz z przesyłką pocztową.

CENY OGŁOSZEŃ:

za całą stronę jednorazowo 20 Kor., za pół stronicy jednorazowo 12 Kor.
za 1/4 część stronicy » 8 Kor., za 1/8 » » 6 Kor.
za 1/16 część stronicy jednorazowo 4 Kor.
Przy kilkakrotnych ogłoszeniach znaczny opust.
Nadsyłanych rękopisów się nie zwraca.

Reprezentacyę na Królestwo i Rosyę posiada: Agentura gazet technicznych K. TURCZAŃSKI, Warszawa, ul. Wilcza 30.

Wydawca i redaktor inż. Wacław Krzepowski.

Drzewo.

Wytrzymałość na ciężar.

W zapatrywaniach co do trwałości i użyteczności drzewa w praktyce panuje jeszcze po dziś dzień wiele rozbieżności, a nawet błędów. Sprawdzonem n. p. zostało, że suche drzewo prawie dwa razy więcej jest wytrzymałe na ugniatanie, niż zielone, a jednak pewnik ten nie jest jeszcze powszechnie uznawany. Faktem jest również, że mniejsza siła wytrzymałości zielonego drzewa zależy od zawartości wilgoci. Stwierdzono bowiem niewątpliwie, że jeżeli dobrze wyschnięte drzewo nasycimy wilgocią lub na działanie wilgotności wystawimy, będzie ono w tym samym stopniu tracić na wytrzymałości, w jakim wilgoć przyjmuje, a jeżeli przyjmie więcej wilgoci, niż posiadało — będąc zielonem — nie będzie także wytrzymalsze, niż było wówczas.

Drzewo wysuszone na wolnem powietrzu zawiera około 15 procent wilgotności, a w wysuszonem sztucznie waha się wilgotność około 10 procent; jeżeli zaś wilgotność przez wyprażenie o ile możności całkowicie usuniemy, to mimo to drzewo takie z otaczającego powietrza nawet pod zamknięciem przybierze napowrót około 10 procent wilgoci. Doświadczenia wykazały, że wytrzymałość w tym samym stosunku się zmniejsza, w jakim wilgotność rośnie, aż do 4% zawartości wilgoci, odkąd znów się zmniejsza.

Twierdzenie, że drzewo grube wogóle mniej jest wytrzymałe na ciężar, niż cienkie, okazało się w doświadczeniach błędnem. Przyjęto n. p., że 2 kawałki drzewa, każdy o 2—4 cali grubości są razem wytrzymalsze, niż jeden kawałek o 4-8 cali grubości i jednakiej objętości kubicznej. Pokazało się, że wytrzymałość drzewa rośnie w prostym stosunku do swej grubości, a błędne zapatrywania mogły polegać chyba na tem, iż grubsze sztuki drzewa częściej mają jakieś wady organiczne i że prawdopodobnie opierano się na porównaniu właśnie pomiędzy takiem grubszem wadliwem drzewem, a cienkiem, lecz bez wady.

Inne również rozpowszechnione mniemanie polega na tem, że gałęzie i konary użyte jako belki są niewytrzymałe, natomiast jako słupy dają się dobrze zastosować. Z tego powodu zwłaszcza cieśle przyzwyczaili się nie brać na belki materyału z konarów i gałęzi, podczas gdy bez namysłu biorą go na słupy. Doświadczenia i tu jednak wykazały, że gałąź czy konar taksamo na słup, jak i na belkę niezbyt się nadaje.

Czyniono również doświadczenia w kwestyi, czy drzewo sosnowe przez wytoczenie terpentyny staje się mniej wytrzymałe. Utartem bowiem było żądanie przy zamówieniach, aby do robót nie używano drzewa wysuszonego z olejku terpentynowego. Pochodziło to może stąd, że przyjęło się zdanie, jakoby zawartość terpentyny stanowiła soki żywotne drzewa. Doświadczenia jednak obaliły ten sąd, wykazując niezbicie, że usunięcie zawartości terpentyny z drzewa pozostaje bez wpływu na jego wytrzymałość, owszem, pokazały się nawet poniekąd cokolwiek lepsze wyniki na korzyść takiego odterpentynowanego drzewa. *J. K.*

Praktyczne wskazówki.

Malowanie drzewa.

Jest wiele robót, przy których potrzebnem jest takie malowanie, aby pokryć zupełnie powierzchnię drzewa i powłoce tej nadać wyglad jednolity a świecący. Tak np. wykonuje się meble biało malowane, laski do parasoli, rączki do piór i inne artykuły galanteryjno-drzewne we wszystkich możliwych kolorach. Malowanie takie musi

być jednak tak trwałe, aby zupełnie było odporne na wodę i wilgoć i aby np. przy przesuwaniu zatrzasku po rączce parasola powłoka się nie ścierała.

Powłoki takie, które uskuteczniają metodą tzw. „białego polerowania" przy pomocy politury i bieli ołowiowej, albo innych farb ziemnych, nie są trwałe, jak również i takie, do których się używa kleju i przymieszki jakiejś farby białej do gruntowania.

Do otrzymania trwałej powłoki barwnej używać należy wyłącznie kolodium, a to w następujący sposób: Potrzebną farbę, jak biel cynkową, umbrę, cynober lub inne rozciera się dokładnie z odbarwionym olejem lnianym i dodaje się kolodium. Przez wstrząsanie flaszką mięsza się roztartą w ten sposób farbę z kolodium, co przed każdem użyciem powtarzać należy, gdyż farba jako cięższa osadza się na dnie flaszki. Flaszkę należy zawsze szczelnie zatykać, bo zawarty w kolodium eter prędko się ulatnia. Do użytku nalewa się tylko po trochu tej mięszaniny do jakiego naczynia, gdzie się dopiero macza pendzel z dobrego włosienia. Pendzel należy jednak po użyciu zaraz włożyć i zamknąć do naczynia, do którego nalewa się przedtem eteru octowego.

Tak przyrządzoną mięszaninę z kolodium nakłada się na zupełnie gładko przyrządzoną powierzchnię; skoro tylko pierwsze nałożenie wyschnie, co szybko następuje, pociąga się drzewo po raz drugi, trzeci, czwarty, piąty i t. d., aż się otrzyma żądaną powłokę. Następnie wyciera się ją wodą z kredą szlamowaną i powleka mięszaniną powtórnie tyle razy, aż powłoka otrzyma dostateczną trwałość, a potem jeszcze raz szlifuje się ją wodą z kredą szlamowaną i pociąga rzadkiem mydłem i t. zw. „wiedeńskiem" wapnem. Otrzymana powłoka jest tem piękniejszą, im staranniej farbę się roztarło i ieśli miejsce, gdzie wykonywano robotę, było bez pyłu, barwę zaś ma czystą i bardzo trwałą.

Jeżeli mięszanina stanie się za gęstą, to można ją rozcieńczyć eterem octowym. *K*

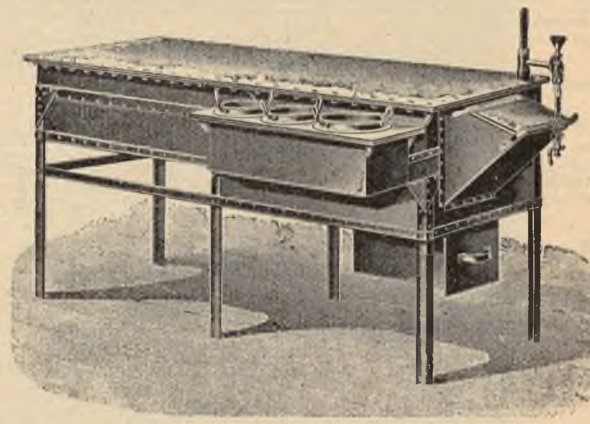
Piece dla pracowni stolarskich.

Postęp techniki na każdem polu staje się coraz wszechstronniejszym, obiera on sobie w najnowszych czasach również pracownie rzemieślnicze za swój teren i rzeczywiście w tym kierunku osiąga znakomite rezultaty. Taki postęp zauważyć się daje w konstrukcyach rozmaitych pieców, przeznaczonych w pierwszym rzędzie dla pracowni stolarskich. Mianowicie fabryki wyrabiają dzisiaj piece do specyalnych robót stolarskich, jak piece do gotowania i ogrzewania kleju, piece do suszenia drzewa, do fornir i t. p.

Wykonanie takich specyalnych piecow jest różnorodne, główne ich jednak zalety polegać mają na następujących warunkach: 1) szybkie wysuszenie porzniętego drzewa, 2) równomierne ogrzewanie części składowych drzewnych lub metalowych, 3) niepaczenie się i niepękanie drzewa, 4) szybkie ogrzewanie fugów etc., 5) gotowanie i utrzymywanie w stanie gorącym kleju, 6) ogrzewanie warsztatu, 7) niewytwarzanie dymu w pracowni, 8) użycie do ich opalania każdego materyału, jak wiór, trocin i innych odpadków drzewnych, 9) wykluczenie niebezpieczeństwa pożaru i przepalenia.

Na fig 1. przedstawiamy jeden z takich pieców stolarskich. Piec ten opala się nawet najmniejszymi odpadkami drzewnymi, jak wióra i inne niezdatne do użytku części drzewne. Płyta ogrzewa się w krótkim czasie do 85—90 stopni ciepła i pozostaje bez dalszego opalania gorącą przez 3—4 godzin, co zwłaszcza w lecie stanowi wielką zaletę pieca, bo zapobiega wytwarzaniu się zbytecznego gorąca. Wnętrze tego pieca jest wyłożone wyprawą ogniotrwałą o grubości około 30 mm., tak, że przepalenie blachy zewnętrznej, grubej na około $1^1/_2$ mm., jest wykluczone. Blachę do grzania stanowi przykrywa z naczyniem na wodę około 100 mm. wysokiem i przyśrubowaną kutą płytą żelazną. Rozerwanie lub pęknięcie tego naczynia na wodę jest niemożliwe, bo umieszczony obok wodowskaz wraz z rurką lejkową uwidacznia każdoczesny stan wody w naczyniu, a czerwona kreska na rurce szklanej przy poziomie wody pokazuje wysokość, do jakiej woda ma dojść.

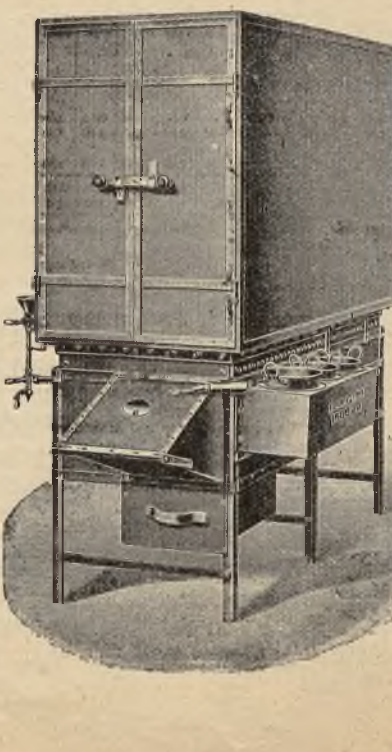
Fig. 1.



Rurę z parą wodną można dowolnie poprowadzić, a w razie potrzeby użyć jej jako środka do ogrzewania dla suszarń. Na jednej lub obu stronach umieszczone są plecyki na 1—4 naczyń do ogrzewania kleju, każde o pojemności 1—3 litrów. Ponieważ tzw. blacha (płyta) ma wszędzie jednakową ciepłotę, w obec czego poszczególne części drzewa nie mogą się przypiec czy przypalić — przeto piec ten nadaje się szczególnie dobrze do robót fornirowych. Na górnej pokrywie można także umieścić jeszcze jeden kociołek do gotowania kleju.

Na fig. 2 przedstawiony jest piec stolarski z piecykiem do fornir i suszenia drzewa z blachy żelaznej, szczel-

Fig. 2.



nie zamykanym. W piecyku samym jest zastosowany system rurkowy, tak, iż ciepło rozszerzać się może równocześnie na wszystkie części przygotowane do fornirowania; ponieważ zaś ognisko nie ogrzewa go bezpośrednio, przeto przypalenie lub przypieczenie drzewa jest wykluczone. Piecyk ten ogrzewa się do 85—90 stopni Cels.

K.

Rzeźba kościelna.

(Sztuka — nie handel).

Cała sztuka kościelna opiera się na rzeźbie i malarstwie.

Rzeźba w średnich wiekach miała ogromne znaczenie, a kościelna zwłaszcza w czasach gorliwości religijnej wybijała się na pierwszy plan. W renesansie Włochy szczególnie dały pole do rzeźby kościelnej, mniej może w drzewie ale natomiast przedewszystkiem w marmurach rozwiniętej.

I u nas, gdzie po kościołach nagromadzone są liczne skarby dawniejszej sztuku rzeźbiarskiej, rzeźba miała pierwszorzędne znaczenie, a i dzisiaj, kiedy rozbudzono tak wielki ruch na polu budowy kościołów nowych, nie powinno być obojętnem dla ogółu, jaki kierunek obejmuje nasza rzeźba rodzima. Że nam nie brak sił własnych w kraju — to pewne; mamy bowiem rzeźbiarzy zdolnych i utalentowanych, którzy mogliby słynąć za granicą z biegłości dłuta — ale niestety, u nas w kraju własnem nie mogą cieszyć się takiem uznaniem, na jakie sobie zasługują. Dlaczego? Bo oto rzeźba u nas jak przeważnie wytwórczość nasza ocenioną bywa powierzchownie z punktu widzenia blichtru obcego, zwłaszcza zaś niemieckiego.

Po naszem biednem kraju snuje się bowiem rok rocznie cała rzesza niemieckich agentów i spekulantów, którzy usiłują tylko jedną rzecz wpoić w duchowieństwo nasze: oto, że można za tanie pieniądze mieć rzeźbę niemiecką. Cała jednak wartość tej rzeźby, płynącej falami bądź cenników zagranicznych, bądź okazów już gotowych — to właśnie tylko ta taniość, wobec której rzeźbiarze miejscowi nie mogą wytrzymać konkurencyi, ale też jest to jej jedyna zaleta. Przykrem więc być musi, że na lep tak podrzędny daje się chwytać nasze duchowieństwo, bo za polski grosz ciężko zapracowany wspiera się w ten sposób szablony tandety niemieckiej. Na te szablony obce setki tysięcy a nawet miliony nasze idą za granicę, a w kraju panuje błogie przekonanie, że to czyn dobry, patryotyczny nawet, bo za tanie pieniądze otrzymuje się dzieła ze smakiem wykończone.

Tak, ze smakiem! Ale też można obok siebie postawić w rzędzie rozmaite figury i podziwiać w nich jedne rysy, jedne twarze i jedne bezwyrazy!.. Takie te postacie wyliczane, salonowo czy teatralnie wymuskane, ułożone jakby do tańca, pomalowane wedle wzorów najświeższej mody, ufryzowane nawet i słodko się wdzięczące. Wyrazu ani krzty!.. I to ma być rzeźba kościelna!? I jakoś nikt nie może dojrzeć fabrycznego piętna, które niby pajęczyna gęsta spowija kształty, aby zadusić sobą i stłumić wszelki rys indywidualny.

Rzeźba kościelna w kraju winna mieć charakter swojski, zastosowany do potrzeb ludu naszego. Ludowi temu nie potrzeba postaci podobnych do wyfryzowanych gogów, ale postaci świętych, pięknych a poważnych, tchnących modlitwą i skupieniem.

Jak długo duchowieństwo nasze nie zacznie wierzyć na pewno w siły swojskie i nie zacznie się bronić energicznie od potopu dzieł zagranicznych, tak długo o rozwoju rodzimej sztuki rzeźbiarskiej mowy u nas być nie może. Wszakże bowiem nie brak nam sił własnych, swojskich, nie brak rąk prawdziwie artystycznie uzdolnionych, nie brak nam ludzi, dla sztuki rzeźbiarskiej poświęcających swe życie...

Cóż jednak? Zycie swe poświęcają, ale też... przymierają niemal z głodu. Przyzwyczailiśmy się już do wyobrażenia, że rzeźbiarz polski to biedak, mizerny, opuszczony, zaniedbany, schorowany i ciągle tylko o robotę proszący. Ginie z potrzeby pracy, z potrzeby zarobku... W braku środków do życia upada... ruiną. Nie znaczy to atoli, że nie mamy rzeźbiarzy i że właśnie dlatego musimy się uciekać do opieki germańskiej. Znaczy to chyba, że właśnie dlatego giną z głodu niemal polscy rzeźbiarze, gdyż dla taniości sprowadza się wszystko z zagranicy. Ale cóż za tę taniość się otrzymuje? Fabrykaty z normy wyjęte i wycięte, jałowe, suche, ot pomalowane dla pokrycia błędów i braku artyzmu, a wyzłocone dla chwytania oczu. Nasi rzeźbiarze zanadto sumiennie rzeźbę uprawiają, dlatego też giną, rozsypują się, a w miejsce wychodźców przymusowych wciskają się owi natrętni handlarze niemieccy. Sztuka wszakże — to nie handel!

A. L.

Rzemieślnicy a spółki rzemieślnicze.

Zakładanie spółek rzemieślniczych jest jednem z najgłówniejszych zadań, jakie rzemieślnicy mają obecnie do spełnienia. Skargi na obojętność rzemieślników dla spółek są znane dokładnie, myśl spółkowa jakoś przyjąć się nie chce, a w rzędzie rozmaitych przyczyn tego wymieniają, że rzemieślnicy, jako robiący sobie wzajemnie konkurencyę, a więc jako przeciwnicy nie mogą się łączyć, że brak im kapitałów i że niema wśród nich ludzi, którzyby umieli spółki prowadzić.

Przeciwko pierwszemu zarzutowi można jednak podnieść, że choć prawdą jest, że rzemieślnicy robią sobie nawzajem konkurencyę, że jeden z drugim ekonomicznie często walczyć musi, atoli prawdą jest również, że wszystkim bez różnicy zależeć na tem musi, aby surowiec był tani, aby zbyt był łatwiejszy, aby za pracę lepiej im płacono, to zaś osiągnąć mogą przez spółki surowcowe, magazynowe, maszynowe i t. p.

Co do braku kapitału, inicyatywy i wykształcenia kupieckiego i wogóle zawodowego — to podnieść należy, że przecież urządza się kursy dla rzemieślników, na których obok fachowych nauk uczy się również kalkulacyi i prowadzenia spółek, są instytucye Instruktorów Stowarzyszeń przemysłowych, są Izby handlowe i przemysłowe, jest przy Wydziale krajowym stała komisya dla spraw przemysłowych, jest Liga pomocy przemysłowej, są Izby rękodzielnicze, są Instytuty dla popierania drobnego przemysłu, jest wreszcie centralny specyalny urząd dla popierania przemysłu przy c. k. Ministerstwie robót publicznych w Wiedniu, którego program działalności obejmuje:

1) Dział informacyjny, mający za zadanie udzielać wszelkich informacyi co do źródeł zakupna materyałów, maszyn, narzędzi, co do ulepszonych sposobów pracy — wszystko bezpłatnie.

2) Urządzanie kursów majsterskich dla wykonywujących już przemysł majstrów i czeladników — w warstatach swoich we Wiedniu.
3) Urządzanie kursów wędrownych.
4) Udzielanie maszyn z kredytów państwowych.
5) Udzielanie pożyczek z kredytów państwowych.
6) Subwencyonowanie Wystaw prac uczniów rękodzielniczych dodatkami po paręset koron.
7) Stała wystawa maszyn w gmachu Urzędu popierania przemysłu, na której wystawione są maszyny i przyrządy robocze najnowsze w ruchu.

A czyż nasi rękodzielnicy z tego wszystkiego starają się korzystać w odpowiedniej mierze? Nie. I w jakimże celu rząd i kraj, a nawet poszczególne miasta, jak Kraków i Lwów — organizowałyby powyższe instytucye i łożyły dość znaczne kwoty na ich utrzymanie?... Zródła więc złego należy szukać przedewszystkiem u samych rzemieślników, którzy powinni brać przykład od obcych, a bodaj nawet od niemieckich rzemieślników i ich spółek, które rozwijają się coraz pomyślniej i łączą się nawet w Związki spółek, jak świadczy sprawozdanie ich centralnego Związku spółek rzemieślniczych. Otóż według tego sprawozdania było w samych tylko Prusiech 12 związków spółkowych, do których należało 153 spółek, a w jednym roku powstało w Prusiech 26 nowych spółek rzemieślniczych.

W obec takich rezultatów u obcych rzeczywiście trudno sobie wytłumaczyć obojętność naszych rzemieślników w tym względzie. U nas jednakże wchodzi tu w grę zapewne inny jeszcze czynnik: rzemieślnicy nasi nie mają zaufania do spółek, bo kilkakrotne próby na tem polu ich zawiodły, lecz przyczyna niepowodzenia leży - naszem zdaniem — w innym kierunku, a objaśnimy ją chyba w następujących uwagach: Z założeniem spółki byłoby jeszcze pół biedy, bo spółkę założyć ostatecznie nie tak trudno, gdyż i kapitał by się znalazł, a o maszyny i surowiec zwłaszcza u nas nie trudno; chodzi tylko o zdolnych i sumiennych kierowników spółki. Skąd ich wziąć? Na to pytanie trudna odpowiedź. Obecnie panuje taki pogląd, że spółki rzemieślnicze mogą być tylko małemi przedsiębiorstwami, bo trzeba unikać kosztów administracyjnych i że najlepiej byłoby, gdyby niemi kierowali rzemieślnicy sami. Ogólnie wystawiają sobie rzecz tak, iż rzemieślnicy kierujący takiemi spółkami mają czas i pracę poświęcać za darmo, kierownik spółki ma prowadzić rzemiosło dalej i tylko obok tego ma zajmować się spółką. Zapatrywanie to ma mieć słuszność po swej stronie dlatego, że chodzi, aby koszt administracyi spółki był najmniejszy. Że takie pojmowanie spółki, która musi być przedsiębiorstwem kupieckiem, nie jest wcale „kupieckiem", tego dowodzić nie potrzeba, ponieważ każdy wie o tem, że dziś w trudnej walce konkurencyjnej nie można od rzemieślnika wymagać, aby czas, który jest pieniądzem, poświęcał z uszczerbkiem dla siebie i rodziny. Spółki rzemieślnicze wymagają jak każde inne przedsiębiorstwo, a może nawet jeszcze więcej aniżeli inne, oddania się im całą duszą; wymagają sprytu, obrotności, wysiłku umysłowego, pracy, spekulacyi, na które tylko wówczas człowiek się zdobędzie, jeżeli wie, iż powodzenie przedsiębiorstwa daje byt jemu samemu, że tu chodzi o jego własne życie. Spółki rzemieślnicze nie mają u nas za sobą dłuższego doświadczenia, trzeba je dopiero czynić, kto je prowadzi, musi więcej wysilać swój umysł, aniżeli ten, kto prowadzi jakiś interes kupiecki. Stąd widzimy, jak ważną jest rzeczą dla spółek rzemieślniczych posiadać dzielnych kierowników.

Jak rzeczy dziś się przedstawiają po doświadczeniach poczynionych ze spółkami rzemieślniczemi, możnaby powiedzieć, iż spółka, która obiecuje obrót tak mały, że nie może być mowy o utrzymaniu samodzielnem kierowników, prawie żadnych nie ma widoków powodzenia; zdaje się, że niepowodzenie dotychczasowe spółek rzemieślniczych w tem miało swoją przyczynę. Jeżeli chodzi o założenie spółki, to powinno się dążyć do tego, aby jej dać silną podstawę finansową, i przygotować pole do obrotu dostatecznego. *J. K.*

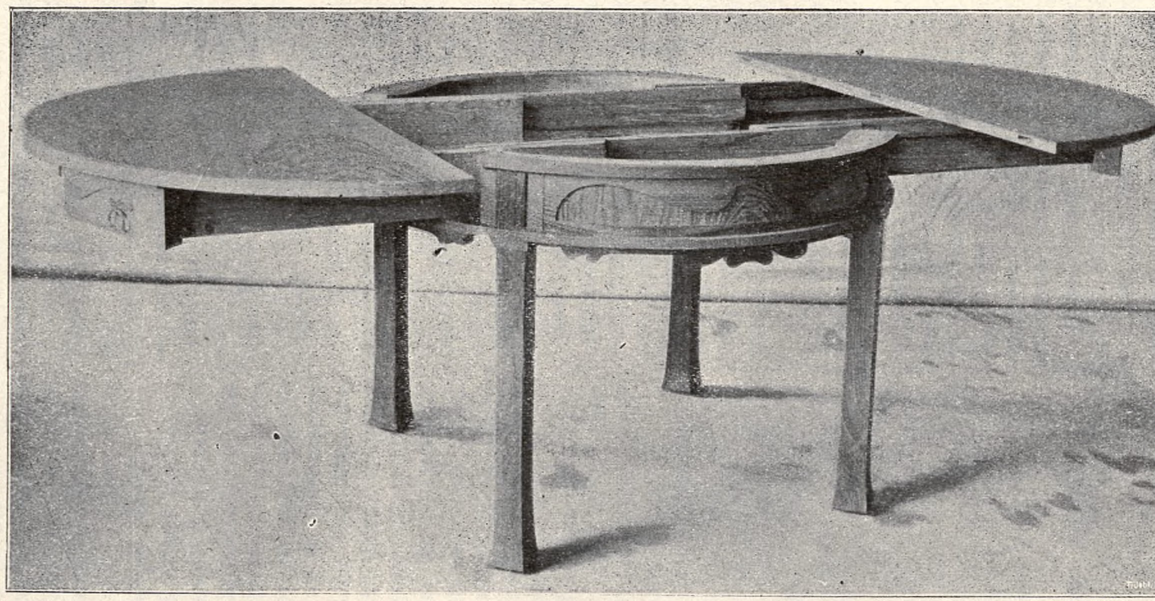
Szkoły zawodowe w Krakowie.

Jedna z najważniejszych gałęzi szkolnictwa w naszym kraju, a mianowicie szkoły zawodowe, dopiero w ostatnich kilku latach weszły na drogę właściwego kierunku i rozwoju. Do niedawna dla młodzieży rękodzielniczej, której wykształcenie ogólne i fachowe było minimalne, a często i żadne, gdyż trafiali się terminatorowie, którzy nieukończyli nawet szkoły pospolitej - istniał w Krakowie tylko jeden typ szkoły, a mianowicie ogólna szkoła uzupełniająca przemysłowa, istniejąca zwykle przy którejś ze szkół pospolitych miejskich, do której, celem dokończenia edukacyi, obowiązani byli (na papierze) uczęszczać wszyscy uczniowie rękodzielniczy wszystkich zawodów.

Taka wieczorna szkoła uzupełniająca, zostająca pod kierunkiem jednego z nauczycieli ludowych, który miał obowiązek swych uczniów uczyć przedmiotów z zakresu ogólnego wykształcenia, a przytem służyć im fachowemi wskazówkami, nie mogła z natury rzeczy podołać zadaniu, dlatego realne korzyści, jakie odnosili uczniowie takiej szkoły, były znikome, a korzyści moralne także wątpliwe, gdyż w szkole takiej gromadziły się zastępy chłopców różnego wieku i rozmaitych zawodów, nie zespolonych ze sobą. Dlatego zaufanie majstrów-rękodzielników do tych szkół znikło zupełnie, a uczniowie złożeni przeważnie z żywiołów niesfornych, o ile mogli uchylali się od obowiązków uczęszczania na te wieczorne kursa; o ile zaś uczęszczać byli zmuszeni, to powrót swój przez ulice miasta do domów po wieczornej nauce odbywali zwykle w sposób taki, który strachem napawał przechodniów i zmuszał nieraz policyę do interwencyi.

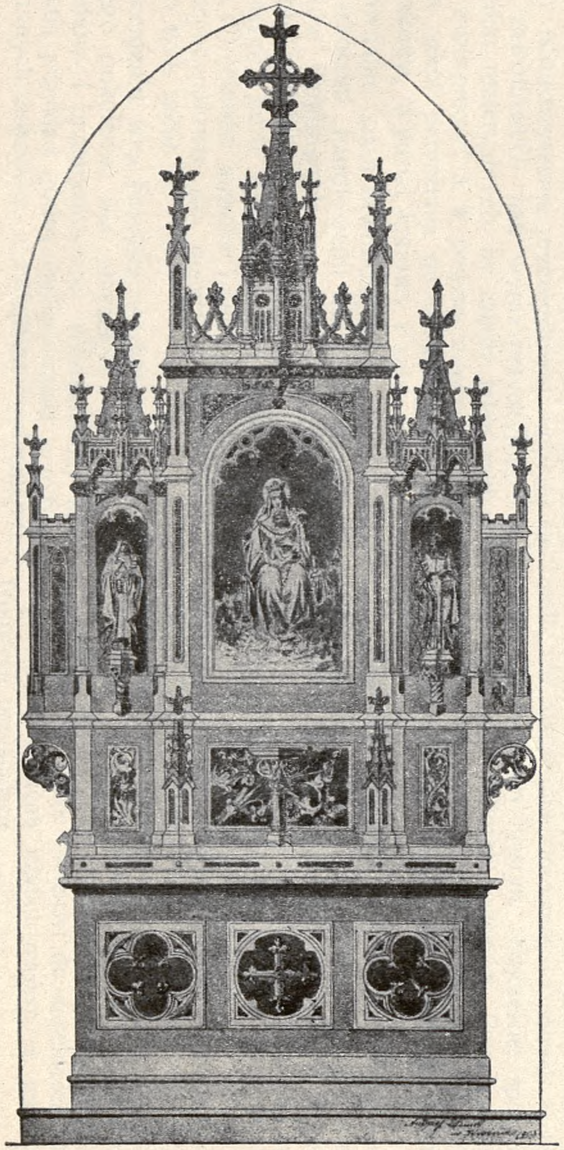
Dzisiaj stosunki takie należą już do bezpowrotnej przeszłości, a stało się to dzięki rozsądnej reorganizacyi szkół przemysłowych uzupełniających, polegającej na tem, że tworzy się szkoły uzupełniające ściśle zawodowe, alboteż w szkołach dawnego typu, ogólnych, segreguje się uczniów podług zawodów. Szczególnie jednak, dzięki tutejszemu urzędowi instruktorskiemu dla stowarzyszeń przemysłowych, zostającemu pod kierunkiem p. Witolda Ostrowskiego, w ostatnich latach zakwitła silna dążność do tworzenia szkół czysto zawodowych, jakie też dzięki ofiarności i chętności cechów (stowarzyszeń przemysłowych) krakowskich, powstają w naszem mieście jedna po drugiej.

Obok istniejącego już od paru lat przy wyższej szkole przemysłowej kursu dla malarzy pokojowych, utworzono w roku zeszłym szkołę cukierniczą, oraz tak zwaną szkołę kelnerską dla pracowników z zawodu gospodnio-szynkarskiego. Pierwsza z tych szkół liczy dwie klasy, druga trzy, a obok dyplomowanych nau-

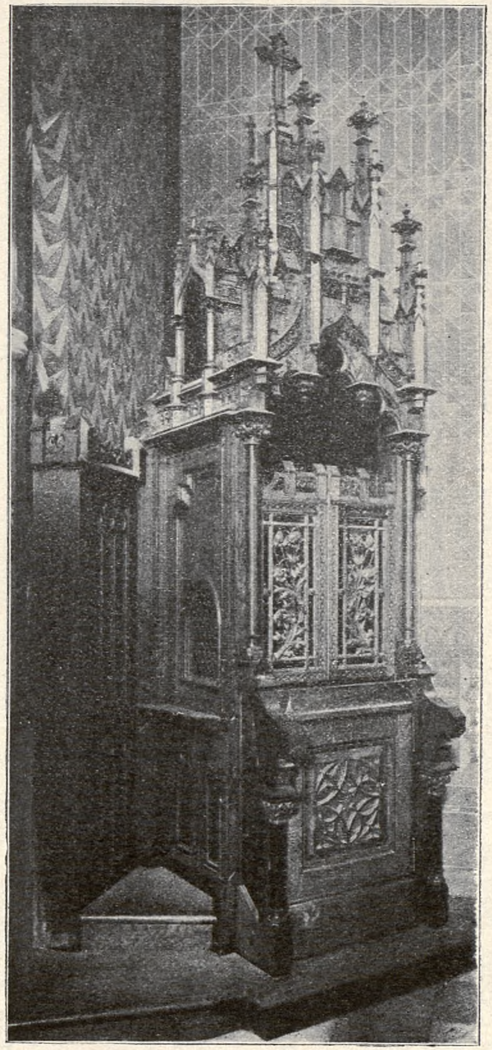


STÓŁ ROZSUWANY DO POKOJU JADALNEGO.

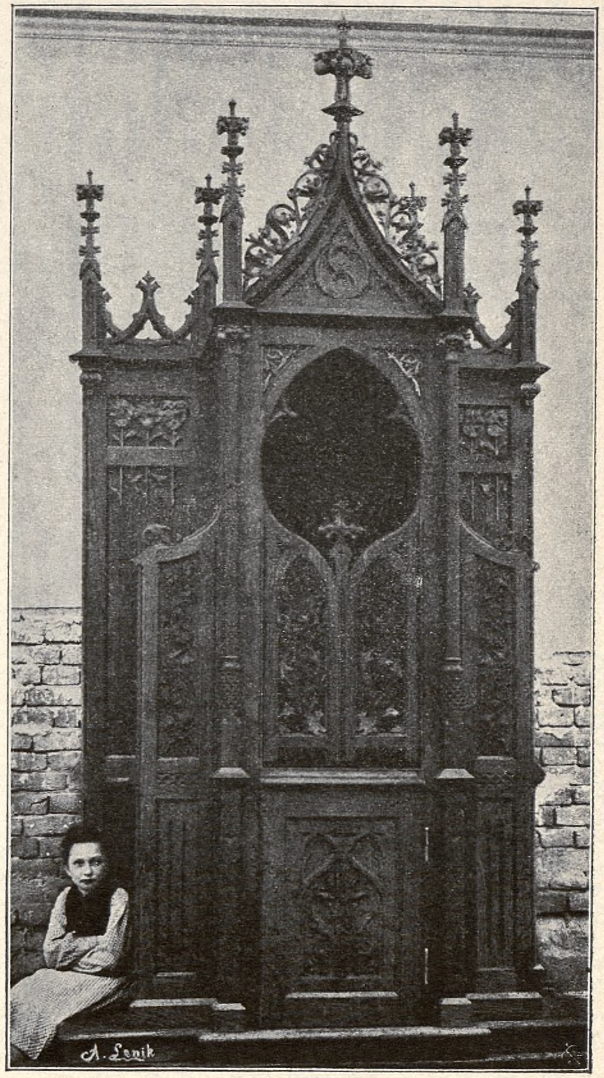
Projektował Wł. Niemczynowski.



PROJEKT OŁTARZA DO WOLANKI.



KONFESYONAŁ W KOŚCIELE OO. FRANCISZKANÓW W KRAKOWIE.



KONFESYONAŁ W BOBOWEJ.

czycieli zawodowych, nauczyciele szkół krakowskich uczą w niej przedmiotów ogólnych, dla podniesienia poziomu inteligencyi frekwentantów.

Obecnie powstaje w Krakowie szkoła zawodowa drukarska, założona dzięki inicyatywie p. Anczyca, staraniem gremium drukarzy i litografów krakowskich, a dnia 1 grudnia b. r. otwartą zostanie zawodowa szkoła rzeźniczo-masarska. — Wcześniej jeszcze, bo z dniem 15 listopada powstała w Krakowie zawodowa szkoła szewska. O pozwolenie otwarcia tej szkoły wniósł cech szewców podanie do Wydziału dla szkół uzupełniających przemysłowych, istniejącego przy wydziale IV (szkolnym) magistratu.

Jak się dowiadujemy, są też w toku starania, prowadzone przez tutejszy urząd instruktorski dla stowarzyszeń przemysłowych o utworzeniu własnych szkół zawodowych piekarzy, stolarzy, ślusarzy i krawców.

Również poza Krakowem otwarto w Krzeszowicach ogólną szkołę uzupełniającą przemysłową, a wkrótce taką samą szkołę w Oświęcimiu, połączoną z istniejącym tam zakładem wychowawczym ks. Salezyanów.

Jak świadczą cyfry sprawozdań szkół zawodowych, frekwencya uczniów takich szkół stale wzrasta, a przyczynia się do tego przepis nowej ustawy przemysłowej, która żąda, by przed przymusowym egzaminem na czeladnika, każdy terminator wykazał się świadectwem z ukończenia szkoły uzupełniającej przemysłowej. W obec tego przepisu ustawy terminatorowi nie wystarcza już przy „wyzwolinach“ na czeladnika zrobienie jakiego — jak dawniej — „meisterstücku“, ale chcąc zostać czeladnikiem, a w następstwie kiedyś i samoistnym majstrem, musi mieć egzamin i ukończoną szkołę uzupełniającą przemysłową lub zawodową.

Rezultaty nauki w szkołach zawodowych. jak to stwierdzili ci, którzy mieli sposobność się o tem przekonać, są istotnie nadzwyczajne, gdyż terminator, chłopak, nieraz o bardzo ograniczonych zdolnościach od jednych nauczycieli zasięga wiadomości ogólnie kształcących, od drugich, fachowych, uczy się przedmiotów, ściśle z jego zawodem związanych. N. p. w szkole rzeźniczo-masarskiej, która ma być w Krakowie otwartą w tym jeszcze roku, obok nauczycieli fachowych (rzeźników), uczyć także będzie weterynarz (anatomia i choroby bydlęce) oraz jeden lekarz.

Jak wyżej nadmieniliśmy, pojedynczy majstrowie oraz cechy (stowarzyszenia przemysłowe) odnoszą się do szkół zawodowych nad wyraz przychylnie i nie szczędzą ofiar materyalnych, by szkoły takie zakładać i byt ich zabezpieczyć a w pewnej mierze do istnienia takich szkół przyczynia się subwencyami gmina miasta Krakowa, Wydział krajowy i rząd.

Porównanie szkół zawodowych dla rękodzielników ze szkołami handlowemi uzupełniającemi dla praktykantów handlowych wychodzi — jak nas sfery kompetentne informują — na niekorzyść szkół handlowych (niższych), gdzie frekwencya jest znikomo małą z powodu obojętności kupców i pewnej niechęci, jaką okazują pryncypałowie do posyłania swych praktykantów do tych szkół.

W ocenieniu więc korzyści ze szkół zawodowych dla młodego pokolenia, dla przyszłych wytwórców, rękodzielników i przemysłowców, rękodzielnicy krakowscy dają przykład godny naśladowania przedstawicielom innych zawodów, a zwłaszcza kupieckiemu.

KORESPONDENCYE.

Wiedeń, w listopadzie 1908.

Wystawa rękodzielnicza w Wiedniu.

W ostatnich latach coraz głośniej rozlega się hasło popierania produkcyjnego stanu średniego, a więc przedewszystkiem rękodzielników. Rok bieżący zaznaczył się u nas dwoma przedsięwzięciami na tem polu: wystawą techniki rękodzielniczej, urządzoną przez urząd popierania drobnego przemysłu w Wiedniu i międzynarodowym kongresem stanu średniego, który odbył się w październiku również we Wiedniu. O szerokim zakresie popierania rękodzielników pomówimy kiedyindziej. W tym krótkim artykule zaznajomimy naszych czytelników z wystawą rzemieślniczą w Wiedniu. Zwiedziły ją wprawdzie liczne rzesze także galicyjskich rękodzielników, ale nie każdy mógł odbyć kosztowną podróż do Wiednia. Aby więc i do tych, którzy nie mieli sposobności przekonania się naocznie o postępie w tym lub owym zawodzie, dotarła przynajmniej wieść o nowych szlakach rozwoju wytkniętych dobremu przemysłowi, podajemy krótki przegląd wystawy i zasady, na których była oparta.

Obok muzeum technologicznego, w którym kształci się młode pokolenie przemysłowe, wznosi się na Severingasse Nr. 9. czworobok z surowej cegły; to gmach urzędu popierania przemysłu. Śmigły i dymiący komin fabryczny nasuwa myśl, że tu przekuwa się wiedzę zawodową na niemniej ważne codzienne doświadczenie. Wchodzimy do wnętrza. U wstępu mieści się obszerna sala wykładowa; na ścianach porozwieszane są tablice statystyczne, rysunki i fotografie, obrazujące działalność urzędu na polu popierania przemysłu, a więc wykazy pożyczek i maszyn, udzielonych na spłaty lub wypożyczonych stowarzyszeniom zawodowym, plany miejscowości, w których warsztaty rzemieślnicze obdzielono motorami elektycznymi, fotografie pracowni związkowych i t p.

Główne części składowe wystawy stanowią: hala maszynowa i wzorowe warsztaty, w których odbywają się kursa majsterskie. U progu hali maszynowej wita nas łoskot nierytmiczny licznych ustawionych tu maszyn i motorów. Cała sala podzielona jest na przedziałki o różnych rozmiarach, otoczone cienkiemi listwami, w których rozmieszczone są maszyny rękodzielnicze dla poszczególnych jak i dla stowarzyszeniowych warsztatów, a to wedle grup przemysłowych. Motory nie są skupione w hali na jednem polu, ale rozdzielone stosownie do potrzeb ruchu między poszczególne grupy maszyn. Najczęściej spotykamy motory elektryczne różnych systemów. Ponieważ jednak nie w każdej miejscowości znajduje się centralna elektrownia, zastosowano na wzór także motory parowe, gazowo benzynowe i inne.

Dla nas szczególnie ważnem się zastosowanie motorów ropnych, gdyż ceny benzyny rosną, a u nas w kraju ropy mamy podostatkiem. Na wystawie są w ruchu dwa takie motory opalane ropą lub też produktami pozostającymi po nafcie. Pracują one o wiele taniej od benzynowych, mają jednak tę przykrą stronę, że zanieczyszczają powietrze gazami. Ponieważ wybór stosownego motoru sprawia nieraz rękodzielnikowi znaczne trudności, udziela urząd popierania przemysłu na życzenie bezpłatnie rad i wyjaśnień tym przemysłowcom, którzy chcą wprowadzić lub też zmienić ruch motorowy. Zestawienie maszyn w hali nie ma wcale pretensyi do zupełności. Idzie tylko o pokazanie w ruchu użytku maszyn w warsztatach na typowych przykładach.

Nie możemy w tym krótkim przeglądzie zapuszczać się w szczegółowe omawianie wszystkich działów. Musimy

poprzestać na ogólnem wyliczeniu zastąpionych na wystawie gałęzi. Przechodząc wśród szeregu maszyn, natrafiamy najpierw na dział introligatorski i wyrób kartonaży. Następuje przemysł ubiorowy, a więc maszyny i narzędzia dla szewców, krawców, kuśnierzy, kapeluszników, rymarzy itd.

W dziale kołodziejskim wystawione są oprócz maszyn do kopiowania i wyrobu sprych także ważne nawet dla mniejszych kołodziei duże uniwersalne maszyny kołodziejskie, starczące za cały komplet narzędzi. Przemysł szklarski mieści się w osobnej sali. Widzimy tam między innemi piękne witraże polskiej firmy inż. Żeleńskiego w Krakowie. Przemysł spożywczy reprezentuje wzorowa piekarnia, cukiermia i fabryczka wody sodowej. Bardzo starannie zestawione są maszyny i narzędzia, używane w obróbce metali, w ślusarstwie, kowalstwie itp. Ciekawą jest kombinacya maszyn narzędziowych połączonych z elektromotorami w ten sposób, że motor wbudowany jest w wnętrze narzędzi. Dzięki temu umożliwioną jest tania budowa takich narzędzi i praca znacznie jest z pomocą siły elektrycznej ułatwiona. Wielkie zajęcia budzi samorodne lutowanie („autogene Schweissung") zapomocą wysokiej ciepłoty, wytwarzanej przez mieszaninę tlenu z wodorem, acytelenem, lub z gazem świetlnym. Także i blacharze i instalatorzy znajdują wiele zajmujących urządzeń i nowych metod pracy. Na „polu doświadczalnem" znajduje się kilka przyrządów, służących do mierzenia siły dostarczonej przez motor i do oznaczenia siły zużytej przez maszynę narzędziową w czasie pracy. Ważną bowiem jest zasada, aby przed zakupnem motoru lub maszyny zbadać, czy odpowiada rozporządzalnej sile, względnie czy sprawność maszyny nie przekracza zdolności zbytu wyrobów przedsiębiorcy. Niejeden bowiem przemysłowiec zrujnował się już, zakupiwszy maszyny pracujące tak szybko, że nie był po tem wstanie sprzedać towaru wyprodukowanego.

Nowoczesna technika rękodzielnicza nie ogranicza się wyłącznie do używania maszyn rękodzielniczych, lecz obejmuje raczej cały obszar produkcyi przemysłowej w warsztacie pojedynczym czy też spółkowym, której podstawą jest dobrze wyszkolona ręczna robota. Dlatego też stworzono w urzędzie popierania przemysłu „wzorowe warsztaty", celem dalszego wykształcenia zarobkujących już rzemieślników. Dotąd istnieją takie warsztaty — dla szewców, krawców, stolarzy budowlanych i meblowych, cieśli, ślusarzy, galwanotechników i elektrycznych instalatorów. Służą one nie tylko jako warstaty mechaniczne i zakłady doświadczalne, ale także są stosownemi pracowniami do roboty ręcznej, salami rysunkowemi, zbiorami wzorów i materyałów surowych etc. Głównem zadaniem tych warsztatów jest ulepszenie techniki rękodzielniczej i przystosowaniu jej do nowoczesnych wymogów.

Zajmiemy się tu tylko wzorowym warsztatem dla stolarzy. Składa się on z dwóch oddzielnych części z warsztatu ręcznego i sali, w której są ustawione maszyny do obróbki drzewa. Widzimy tu 2 piły cyrkularne, jedną taśmową, 2 heblarki, 2 frezerki stołowe, świdry, maszyny do sztamowania, automatyczny przyrząd do ostrzenia noży, tokarnię i liczne aparaty pomocnicze. Maszyny wprawiane są w ruch motorami elektrycznymi i zaopatrzone jak najstaranniej w przyrządy ochronne. W przytykających salkach rozmieszczone są zbiory środków pomocniczych, modeli, okuć i t. p.

Myśl przewodnia utrzymania i podniesienia rękodzielnika w epoce przemysłu fabrycznego wyrażona jest najtrafniej w haśle, które przyświeca czynnikom przyjaznym rzemieślnictwu: „**maszyna rękodzielnicza musi się stać częścią składową warsztatu rzemieślniczego, a rękodzieło nie śmie rozpłynąć się w ruchu mechanicznym**".

Wystawę techniki rękodzielniczej w Wiedniu, która zostanie tego miesiąca zamknięta, zwiedziło także wielu rzemieślników galicyjskich, unosząc stamtąd doświadczenie i wiarę w postęp i rozwój rękodzieła. Z drugiej strony warto zaznaczyć, że, jak nas informowano, kierownicy i majstrowie wiedeńskiego urzędu popierania przemysłu wyrażali się z wielkiem uznaniem o żywem zajęciu, dokładności i pojętności naszych prrzemysłowców. Oby to była dobra wróżba dla przyszłości rodzimego rzemieślnictwa!

I.

Przypominamy uprzejmie poruszoną w ostatnim numerze sprawę zwołania konferencyi w przedmiocie założenia organizacyi względnie spółki surowcowej i upraszamy raz jeszcze o zglaszanie odpowiedzi i uwag o postanowieniach co do obesłania delegatów.

REDAKCYA.

KRONIKA.

Bursa dla terminatorów i handlowców. W sali Towarzystwa technicznego odbyło się posiedzenie ściślejszego komitetu, wybranego w Krakowie przed miesiącem, w sprawie zakładania burs, schronisk i internatów dla młodzieży rękodzielniczej i handlowej. Zgromadzeniu przewodniczył p. J. Götz-Okocimski. Obecni byli: starszy kongregacyi kupieckiej p. Schwarz, prezes Izby rękodzielniczej p. Piotr Kosobucki, inżynier Rolle, oraz Instruktor stowarzyszeń przemysłowych p. Dr. Witold Ostrowski. Na zebraniu tem uchwalono statut nowego stowarzyszenia, którego celem jest zakładanie burs, internatów i schronisk dla młodzieży rękodzielniczej, otaczanie ich opieką i wyszukiwanie im odpowiedniego zajęcia. Prócz tego stowarzyszenie to wyznaczać będzie dyplomy i premie dla pryncypałów (kupców i rękodzielników) za wzorowe prowadzenie i wychowanie zatrudniowej u nich młodzieży. Akcya powyższa rozpocznie się od Krakowa, gdzie zostanie otwarta pierwsza wzorowa bursa, z dwoma osobnemi oddziałami dla młodzieży handlowej i rękodzielniczej, natychmiast, skoro tylko statut zostanie przez namiestnictwo zatwierdzony.

Z krakowskiego Cechu stolarskiego. W dniu 4 b. m. odbyło się Walne Zgromadzenie członków Cechu przy licznym udziale uczestników. Pierwszy zabrał głos Instruktor Stowarzyszeń przemysłowych p. Dr. Witold Ostrowski i w swem fachowem a barwnem przemówieniu wykazywał potrzebę założenia w Krakowie szkoły zawodowej stolarskiej, a nadto dowodził konieczności prowadzenia nauki praktycznej w szkołach uzupełniających przez zawodowców i zalecał poczynienie odpowiednich kroków celem zrealizowania tych postulatów oraz udzielenie na cel pierwszy subwencyi cechowej.

W obszernej dyskusyi, jaka się w tej sprawie wywiązała, przemawiali pp. Mantorski, Meresiński, Tarczyński, Igliński, Muranyi i Ligięza zasadniczo za utworzeniem takiej szkoły, oraz za udzieleniem subwencyi, co też wreszcie uchwalono.

Następnie poruszono kwestyę prenumeraty „Przeglądu Stolarskiego". Wszyscy mowcy uznawali potrzebę takiego fachowego pisma, zalecając ogólne prenumerowanie i przyjęcie go przez Cech za swój organ, oraz uchwalenie dlań subwencyi, poczem zabrał głos Starszy Cechu

p. Jan Wolny i propagując ideę tegoż czasopisma, postawił w końcu wniosek za uznaniem „Przeglądu Stolarskiego“ jako organu cechowego i udzieleniem subwencyi, której wysokość ma oznaczyć Wydział, co też jednogłośnie uchwalono.

Przy końcu posiedzenia po załatwieniu kilku spraw administracyjnych i uchwaleniu jednego wsparcia wdowiego po zmarłym członku Cechu, oraz zebraniu na tenże cel doraźnej składki — weszła na porządek dzienny sprawa założenia spółki maszynowej, którą jednakże po omówieniu informacyjnem odłożono na później.

Wycieczka rękodzielnicza do Wiednia. Staraniem Instytutu dla popierania drobnego przemysłu w Krakowie odbyła się wycieczka 62 rękodzielników z zachodniej Galicyi celem zwiedzenia wystawy rękodzielniczej w Wiedniu, urządzonej staraniem urzędu „Służba dla popierania przerzemysłu“. W wycieczce tej pomiędzy przedstawicielami różnych zawodów rękodzielniczych uczestniczyli następujący stolarze: St. Walczyński z Alwerni, Jan Wroński z Brzostka, Jan Konopacki z Jasła, Piotr Spisak z Jasła, Fr. Grębski z Jodłowej, J. Adamowski z Gorlic. W. Mglej z Makowa, J. Jończy z Nowego Targu, Fr. Jezierski ze Strzyżowa, St. Gałuszka ze Strzyżowa, A. Fuchs z Tarnowa, L. Slisz z Tarnowca, Rudolf Koprowski z Zakopanego oraz Wł. Stolarski, Gw. Ficowski, St. Pańkowski, A. Baweł, M. Meglicz, Fr. Najder i L. Tarczyński z Krakowa. Przybyłych witał prof. Apitsch. Nad wyraz miłem było następnie polskie przemówienie p. inżyniera St. Tilla, który tłumaczył znaczenie wystawy i pouczał o zastosowaniu i sposobach nabywania maszyn i narzędzi pomocniczych dla rękodzieła. P. inż. Till serdecznie się opiekował uczestnikami wycieczki, których oprowadzał po wystawie i udzielał im wyjaśnień. Wycieczkę zakończyła wspólna kolacya w Praterze. Podnieść należy, że nasi rękodzielnicy coraz skwapliwiej korzystają z podobnych sposobności, aby się zapoznać z postępami na polu techniki rękodzielniczej — to też dość znaczna liczba uczestników, reprezentująca nawet małe miejscowości galicyjskie — jak niemniej bardzo korzystne wrażenia, jakie z wycieczki odnieśli — każą się spodziewać pomyślnego zwrotu w myśleniu naszych rękodzielników i pojmowaniu ważności postępu dla ich zawodu. Główna zasługa w organizowaniu powyższej wycieczki przypada w udziale Instytutowi dla popierania drobnego przemysłu przy miejskiem Muzeum dla sztuk i rzemiosł w Krakowie, zwłaszcza zaś p. inż. M. Szczepańskiemu, który z wielką gorliwością i uprzejmością zajął się doprowadzeniem do skutku całej wycieczki, a rządowi należy się pełne uznanie za świetne urządzenie wystawy i pomoc materyalną dla naszych uczestników. Sprawozdanie z wycieczki lwowskiej z braku miejsca podamy w następnym numerze.

Związek stolarzy. Zjazd stolarzy okręgu śremsko-kościańskiego (w ks. Poznańskiem) odbyty w dniu 8-go listopada 1908 na sali p. Szukalskiego w Czempiniu zagaił prezes okręgowy p. Mocek z Sremu, witając obecnych i zaznacza ważność zjazdu. Po odczytaniu protokułu zabrał głos p. Ciesiółka, ubolewając, iż taka oziębłość i tak mało zrozumienia pomiędzy pp. kolegami. Następnie wyszczególniał korzyści, jakie koledzy zyskają przez przynależenie do Związku, mówił o ustanowieniu taryf sprzedaży wyrobów oraz o biurze informacyjnem względem braku czeladzi nadto o zbycie nagromadzonego towaru. W obszernej dyskusyi, która się nad referatem wywiązała, zabierali głos pp. Boesche z Sremu, Żurkiewicz z Kościana, Chmielnik z Czempinia, Gimzicki, Karaszkiewicz i p. Szukalski z Dolska.

W dalszym ciągu p. Ciesiółka odczytał ustawy Związku. Na członków zgłosili się pp. Żurkiewicz z Kościana, Karaszkiewicz, Borowski Michał, Jankiewicz Ludwik, Faralewski Władysław z Czempinia, Jaworowski Władysław, Chmielnik Wincenty, Manec Szczepan, Gimzicki Wincenty.

Po kilku drobniejszych rozprawach p. przewodniczący posiedzenie zamknął zachęcając tych pp., którzy jeszcze nie wstąpili, aby na przyszły zjazd do Kościana się zjechali.



Figura w drzewie „Bonus Pastor“.



Model gipsowy „Sieroca dola“.

Do naszych tablic.

Tablica VII. Stół rozsuwany do pokoju jadalnego, w formie modernistycznej, dający się wykonać z jesionu, lub z drzewa czereśniowego, śliwkowego lub morwowego, matowo woskowany. Stół ten składa się z płyty okrągłej, urządzonej na ciągach, w pół przeciętej i wraz z bokami skrzynki (cargi) wyciąganej. W nogach umocowane kółka rogowe służą dla lekkiego posuwania się stołu. Okucia z bronzu, miedzi lub złoconego mosiądzu.

Tablica VIII. przedstawia nazwane bliżej 3 przedmioty kościelne, projektowane przez znanego zaszczytnie artystę-rzeźbiarza p. Andrzeja Lenika i wykonane w jego pracowni w Krośnie. Poważne formą, artystyczne w pomyśle i wykonaniu, zwłaszcza w bogatej rzeźbie, przemawiają tak harmonijnie i wyraziście, że ich szczegółowy opis staje się zbytecznym. W tekście zamieszczamy również projekty tegoż artysty o świetnej koncepcyi, a mianowicie: model gipsowy „Sieroca dola“ i figura w drzewie „Bonus Pastor“.

„Kurs stolarstwa”, podręcznik dla szkół technicznych, rzemieślniczych, stolarzy i amatorów, opracowany przez Fr. Kuśmierskiego, kierownika warsztatów stolarskich Szkoły Technicznej w Warszawie w cenie 75 kop. za egzemplarz, zamawiać można w Administracyi „Przeglądu Stolarskiego”

DLA PRENUMERATORÓW.

Administracya „Przeglądu stolarskiego“ przyjmuje do wykonania różne tablice, rysunki i projekty z zakresu stolarstwa meblowego i budowlanego po cenach przystępnych.

Za dział inseratowy Redakcya nie odpowiada.

Drobne ogłoszenia.

Drobne ogłoszenia przyjmuje się: za każde słowo petitem 3 hal., zaś tłustym drukiem cena podwójna. Przy kilkakrotnem ogłoszeniu odpowiedni opust.